

ピエゾフィーダコントローラ

取扱説明書

単機能タイプ

P 2 1 2

P 3 1 2

この取扱説明書はバージョン 1 以降に対応しています。

電源を ON した時に表示されるバージョン情報を確認の上ご利用ください。

ご使用の前にこの取扱説明書をよくお読みになり、製品を安全にお使い下さい。
お読みになった後はいつでも見られるところに大切に保管し、必要なときにお読み下さい。
なお、この取扱説明書は最終ご需要先まで必ずお届け下さい。



目 次

1. はじめに
2. お使いの前に
3. 安全上のご注意
4. 各部の名称
5. 入出力の接続
6. 操作パネルの説明
7. 表示モードについて
8. はじめて使うとき
9. 振幅調整の方法
10. 付加機能
11. パラメーター一覧
12. 保護、警報
13. トラブルの場合
14. オプション品一覧
15. 仕様
16. 外形寸法図
17. 保証

1. はじめに

この度は、ピエゾフィーダ用デジタル式コントローラをお買い上げ頂き誠にありがとうございます。

ピエゾフィーダは、圧電素子を駆動源とする高効率・省エネ型パーツフィーダです。

専用のデジタル式コントローラとの組み合わせにより、難しい調整を必要とせず簡単な操作で効率よくご使用頂けます。

ピエゾフィーダとの接続や調整の前に本取扱説明書を熟読の上、圧電式パーツフィーダの優れた機能を正しく御使用して頂く様お願い申し上げます。

2. お使いの前に

梱包を解く前に衝撃や振動を与えないように取り扱ってください。

梱包を解いて

(1) 輸送中に破損した物はないでしょうか？

(2) 銘板の定格、容量、型番はご注文通りでしょうか？

以上2点をご確認下さい。万一不具合の所がありましたら、ご注文先までご照会下さい。

3. 安全上のご注意

製品をご使用（据付、運転、保守、点検等）の前に、必ずこの取扱説明書を熟読し、機器の知識、安全の情報、注意事項のすべてについて習熟してからご使用下さい。

この取扱説明書では、安全注意事項のランクを「危険」、「注意」として区分してあります。

 危険	取扱を誤った場合に、危険な状況がおこりえて、死亡又は重傷を受ける可能性が想定される場合。
 注意	取扱を誤った場合に、危険な状況がおこりえて、中程度の傷害や軽傷を受ける可能性が想定される場合及び部分的損害だけの発生が想定される場合。

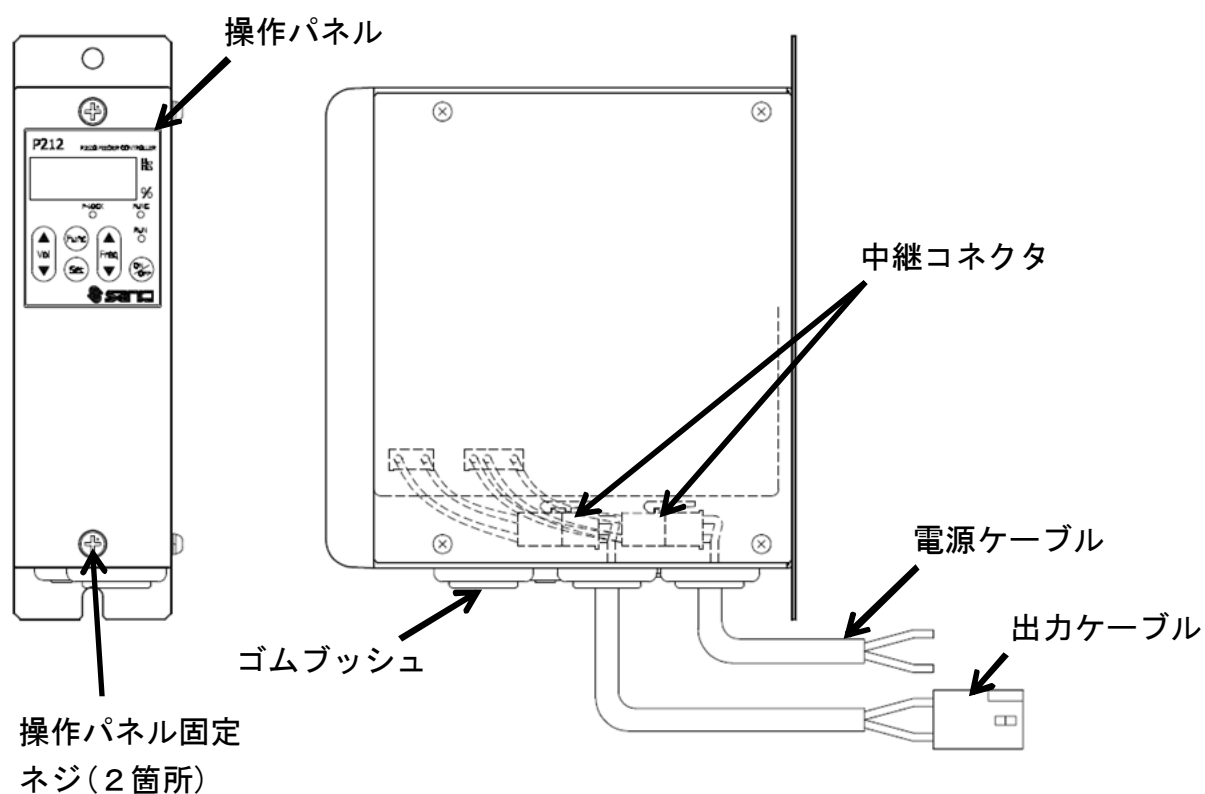
危 険

- ・活線状態で作業をしないで下さい。感電のおそれがあるため、必ず元電源を切って作業をして下さい。
- ・分解・改造・修理をしないで下さい。感電、火災、けがの原因となります。修理は販売店にご依頼下さい。
- ・通電中は正面のカバーを外さないで下さい。感電の原因となります。
- ・内部に物を入れたり差し込まないで下さい。感電、火災の原因となります。
- ・爆発・引火性のガスのある場所で使用しないで下さい。感電、火災の原因となります。
- ・水などの液体をかけないで下さい。感電、火災の原因となります。
- ・発煙・異臭・異常音などの異常が発生した場合すぐに入力電源を遮断して下さい。そのまま使用すると火災の原因となります。販売店までご連絡下さい。
- ・長時間運転しない場合は、入力電源を遮断して下さい。そのまま通電していると火災の原因となります。
- ・感電や火災のおそれがあるため、電源ケーブル、出力ケーブル等の結線は取扱説明書にそって実施して下さい。
- ・感電のおそれがあるため、電源ケーブル、出力ケーブル等を無理に曲げたり、引っ張ったり、挟み込んだりしないで下さい。
- ・感電のおそれがあるため、アース用端子又はアース接地指示部を確実に接地して下さい。高い所や転倒しやすい台に接地する場合は、条件により落下、転倒のおそれがありますので、落下、転倒防止の処置をして下さい。
- ・入力端子以外の端子にはメガータストを行わないで下さい。

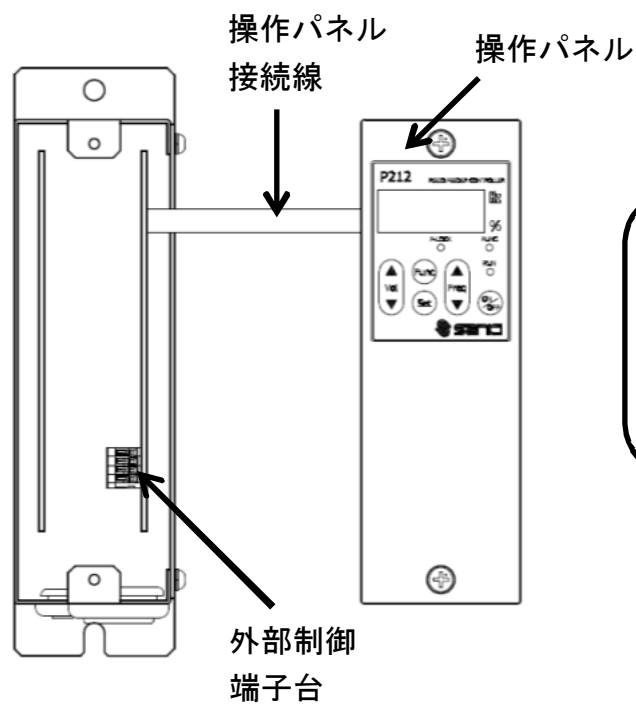
注 意

- ・電磁方式のパーツフィーダなど他の用途には使用出来ません。
- ・電源の投入遮断を頻繁に行わないで下さい。故障の原因となります。
- ・出力側に電磁接触器等を入れて振動機の運転・停止を行わないで下さい。故障の原因となります。
- ・入力電源が入った状態で振動機側での溶接作業を行わないで下さい。
- ・振動機とコントローラが接続された状態で振動機側での溶接作業を行わないで下さい。
- ・銘板・シール等を取り外さないで下さい。
- ・製品を取付する際は確実な保持・固定を行って下さい。
- ・製品の落下によりけがのおそれがあるため、梱包状態でも積み上げて輸送運搬しないで下さい。
- ・屋外、湿度の高い場所、温度変化の激しい場所に置かないで下さい。
- ・梱包状態でも二段以上積み上げないで下さい。
- ・製品を廃棄する場合、一般産業廃棄物として適切な廃棄処理を行って下さい。

4, 各部の名称

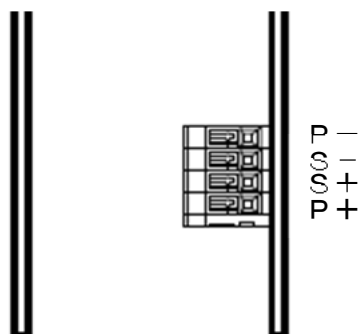


操作パネルを外した状態



操作パネルを取付、取り外しする際は断線または挟み込み等がないよう十分注意して作業を行なって下さい。

端子台番号



外部信号用(スクリーレス)端子台への配線

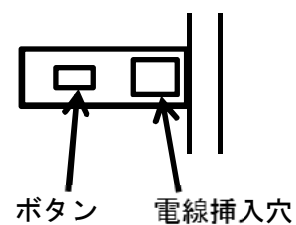
端子台のボタンをマイナスドライバー等で押し下げながら電線を電線挿入穴へ差し込み、ドライバーを離すと電線が固定されます。

使用可能電線サイズ

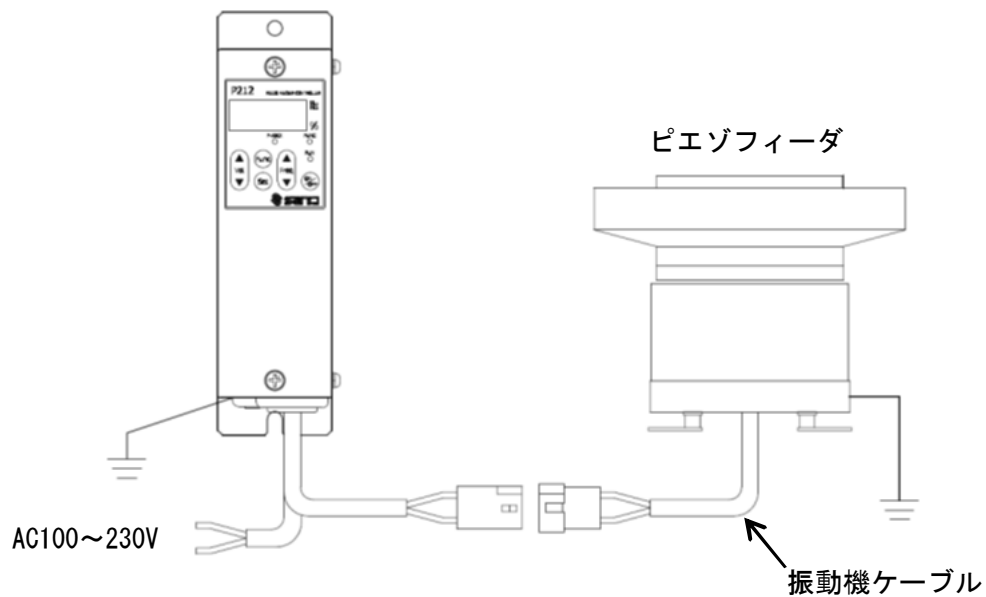
撚り線 : 0.08~0.32mm² (AWG28~22)、素線径φ0.12mm 以上

単線 : φ0.32~0.65mm (AWG28~22)

被覆剥き長さ : 9~10mm



5. 入出力の接続



1) 振動機との接続

電源が遮断されていることを確認してから、コントローラの出カケーブルとピエゾフィーダの振動機ケーブルを接続して下さい。

コネクタの電線色は下図のようになっています。



※1：産機製ピエゾフィーダ以外の振動機は接続しないで下さい。

※2：無負荷での運転はお止め下さい。

※3：振動機は必ず接地して下さい。

2) 電源への接続

電源ケーブルを単相電源に接続します。

すべての配線が完了するまで電源は投入しないで下さい。

※1：接続する電源は必ず商用電源に接続して下さい。

※2：コントローラは必ず接地して下さい。

3) 外部信号の接続 [in1 入力]

振動機の運転・停止は外部信号により行います。

外部信号をご使用にならない場合は、「パラメータ No. 06=L o」に設定して下さい。

※ 外部信号の接続を行う場合、操作パネルを外す必要があります。

電源が遮断されていることを確認してから操作パネルを外して下さい。

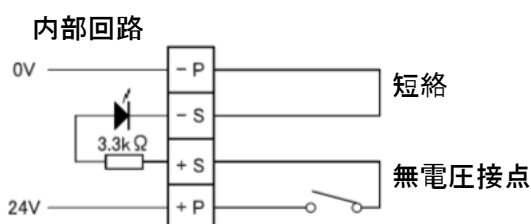
なお、操作パネルはコントローラ本体と接続線で繋がっています。取付・取り外しの際は断線または挟み込み等無いよう十分注意して作業を行って下さい。

外部制御信号でコントローラの運転・停止を行う場合、無電圧接点信号又は電圧信号 (DC24V) のいずれかの方法で行えます。

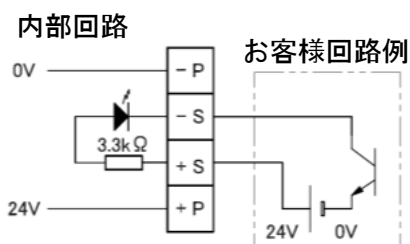
ご使用になる信号と接続方法を間違えないよう下記①または②の方法で外部制御端子台へ接続して下さい。配線の際は極性を間違えないようご注意ください。

尚、[+S]－[−S]間にはDC24V 10mA 以下の電流が流れます。微小電流用リレーを使用するなど接続機器の選定にご注意下さい。

①無電圧接点信号



②電圧信号 (DC24V)



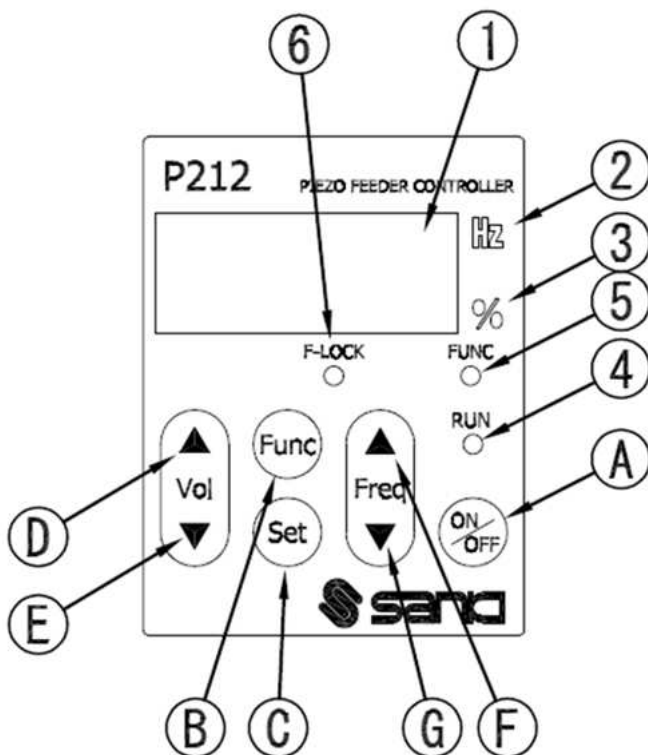
【in1 入力のロジック】

	信号の入力状態		振動機の動作状態	
			設定：H i	設定：L o
in1 入力	接続①：閉	接続②：DC24V	運転条件	停止
パラメータ No. 06	接続①：開	接続②：0V	停止	運転条件

□：初期設定

6. 操作パネルの説明

1) 表示灯の説明



No	名 称	内 容
①	データ表示部	7seg 4桁のLED 電圧・周波数・各設定・ エラーコードを表示
②	周波数表示灯	データ表示部が周波数 表示のとき点灯
③	電圧%表示灯	データ表示部が電圧表 示のとき点灯
④	運転表示灯	コントローラの出力状態 点灯:外部制御で運転 中 点滅:ON/OFF キーで強制 運転中 長い消灯点滅:ON/OFF キーで強制停止中
⑤	パラメータモード表示灯	パラメータ設定中点灯
⑥	周波数ロック表示灯	周波数固定時表示 灯

2) 操作キーの説明

No	名 称	内 容
A	ON/OFF キー	強制運転・強制停止操作を行う。
B	Func キー	短押し:周波数ロック設定 長押し:パラメータモード、通常モードの切替
C	Set キー	短押し:データ変更、決定 長押し:データセーブ。電圧・周波数・各設定を保存します。
D	Vol UP キー	通常モード:出力電圧を調整します。 周波数表示時に短押しすると電圧表示に切り替わります。 パラメータモード:パラメータNoの選択
E	Vol DOWN キー	
F	Freq UP キー	通常モード:周波数を調整します。 電圧表示時に短押しすると周波数表示に切り替わります。 周波数ロックの ON/OFF 切替 パラメータモード:パラメータデータ変更
G	Freq DOWN キー	

7. 表示モードについて

- ・ 通常モード : データ表示部に出力電圧又は周波数を表示、設定
- ・ パラメータモード : データ表示部にパラメータを表示、設定

FUNC キーを 2 秒間長押しでモードが切り替わります。

表示モードに関わらず、パネル及び外部制御による運転・停止操作は可能です。

1) 周波数ロック設定

通常モード 出力電圧又は周波数を表示中に、FUNC キーを押すと F-LOCK ランプが点滅状態になりデータ表示部に現在の設定が表示されます。

設定の選択は Freq UP/DOWN キー

設定変更の実行は Set キー

で行います。設定変更が完了すると電圧表示になります。

※ 5 分間以上キー操作がなかった場合は電圧表示になります。

- n : 周波数の変更はできません。
- F F : 周波数の変更が可能です。

運転用メモリに対して設定されます。

2) パラメータデータの設定

(1) 通常モード時に FUNC キーを 2 秒間長押しで FUNC ランプが点灯し、パラメータモードになります。

データ表示部には現在のパラメータ設定値が表示されます。

停止状態、運転状態のどちらの場合でも操作可能です。

(2) 変更したいパラメータ (⇒ P13) を Vol UP/DOWN キーで選択します。

(3) Set キーを押すと、パラメータ No (左側 2 桁) が点滅し、設定値の変更が可能になります。

Freq UP/DOWN キーで設定値を変更します。

(4) Set キーを押すとパラメータ No が点灯に変わり、変更が一時記憶されます。

(5) この状態で電源を遮断すると変更した内容は消去されます。

FUNC キーを 2 秒間長押しし通常モードへ移行します。

(6) Set キーを 2 秒間長押しします。

データ表示部に「SAVE」が点滅表示されパラメータデータ、電圧%、周波数が記憶され、表示部は電圧表示になります。

※ 5 分間以上キー操作がなかった場合は通常モード 電圧表示になります。

8. はじめて使うとき

運転までの流れ

入出力の接続



- ・ 入出力の接続
- ・ 外部入出力信号の接続

振幅調整



ワーク搬送スピードが最適な状態になるように振幅を調整します。

- 設定した出力電圧・周波数を一定出力します。
- ・ 出力電圧、周波数を手動で設定

付加機能



- ・ ソフトスタート、ストップの設定

通常運転

9. 振幅調整の方法

電源を入れる前に、コントローラの型式・仕様・電源電圧に間違いが無いか、また接続に誤りが無いか再度ご確認ください。特に外部信号を使用される場合は極性を間違えないようにお願いいたします。

本コントローラの電源を投入すると、表示部に現在のソフトバージョンが表示されてから最後にセーブした設定(初めての時は工場出荷設定)を運転用メモリに読み出して起動します。

以下の説明は、パラメータ No.06=Hi (工場出荷設定)で外部制御(in1)未使用の設定です。調整の際はボウル又はシュート内にワークを少量入れ調整の目安にしてください。

(1) 電源を投入します。

通常モード表示(出力電圧%)で起動します。(工場出荷時 出力電圧%=0.0%)

(3) Vol UP/DOWNキーで出力電圧%を設定します。

初回は共振点付近を探しますので振動がわかるよう 30~50%程度を目安にしてください。

(4) ON/OFFキーを押すと強制運転状態になり、コントローラは出力を開始します。

RUNランプが点滅します。

(5) Freq UP/DOWNキーを押して周波数表示に切り替え、ワークがもっとも良く走行する周波数に合わせて下さい。

この操作中、共振点に近付き振動が大きくなりすぎる場合は出力電圧%を下げて下さい。

(6) Vol UP/DOWNキーでワークが僅かに動くくらいの振動まで出力電圧%を下げ、Freq UP/DOWNキーにてワークがもっとも良く走行するように周波数を合わせます。

(7) 周波数調整は以上で完了です。

Vol UP/DOWNキーで必要なスピードに出力電圧%を設定して下さい。

(8) 誤って周波数設定を変化させてしまわないように周波数設定を固定します。

FUNCキーを押すとF-LOCKランプが点滅し表示部に“off”が表示されます。

Freq UP/DOWNキーで“on”に変更しSetキーを押して下さい。F-LOCKランプが点灯し、周波数がロックされます。

(9) この状態で電源を遮断すると調整前の状態に戻ってしまいますので調整データをセーブして下さい。

Setキーを2秒間長押しします。データ表示部に「SAVE」が点滅表示され通常モード電圧表示になります。

電圧%・周波数・パラメータデータが記憶されます。

メンテナンスのためにも最終的な出力周波数・出力電圧%を記録しておく事をお勧めします。

10. 付加機能

本コントローラのサービス電源は、DC24V 160mA です。消費電流の合計が超えないよう注意して下さい。

ソフトスタート・ソフトストップ機能

ピエゾフィーダの立ち上がり時間、立ち下がり時間の調整が必要な場合、ソフトスタート・ソフトストップの設定を変更して下さい。

パラメータの設定で変更します。

設定時間は0.2～9.9秒です。(初期値は0.2秒)

【工場出荷時の状態に戻すには】

- (1) 電源 OFF 状態で、Vol UP キーと Freq DOWN キーを同時に押しながら電源を投入すると初期化モードで起動し、データ表示部は「99」が点滅状態になります。
- (2) この状態で、FUNC キーと Set キーを同時に3秒間長押しするとオールリセットされます。
- (3) リセットが完了するとデータ表示部は「99」が点灯状態になります。
- (4) FUNC キーを2秒間長押しで工場出荷時の状態で通常起動します。
一旦電源を OFF し、再び電源を投入した場合も同様です。

※この操作を実行するとパラメータ・周波数・電圧設定データは全て消去されます。

11. パラメーター一覧

No.	機能名	説 明	設定範囲	初期値
c	Soft start	出力ソフトスタートタイム	0.2-9.9 --:無効	0.2
d	Soft stop	出力ソフトストップタイム	0.2-9.9 --:無効	0.2
	%表示	出力電圧バックアップ表示		0.0
	Hz 表示	周波数バックアップ表示		240.0
06	in1 設定	in1 入力のロジック	Hi:接点「閉」 で運転 Lo:接点「開」 で運転	Hi

表示説明：1桁目＝運転パターン1、2桁目＝パラメータNo、3、4桁目＝設定値

12. 保護、警報

1) エラー表示

エラー発生時はエラー番号をデータ表示部に表示し、出力を強制停止します。

エラーの解除は下記の方法で行なって下さい。

尚、エラー解除の際は異常を取り除いてから行なって下さい。

また外部信号が運転条件の場合、解除後すぐに運転状態となりますのでご注意ください。

(1) 電源OFFにより解除。

(2) Vol DOWNキー と Freq DOWNキーを同時に3秒長押しで解除。

2) 警報表示

運転中又は調整中に警報表示します。

出力は停止しません。

継続して使用を続けるとエラーとなる可能性がありますので設定等の見直しを行なって下さい。

エラー番号	エラー名称	内 容
E-01	過電流エラー	出力が最大出力電流を超えている
E-02	過電圧エラー	出力が最大出力電圧を超えている
E-10	パラメータエラー	起動時メモリ異常
E-11	運転データエラー	起動時メモリ異常
E-12	システムデータエラー	起動時メモリ異常

警報番号	警報名称	内 容
E-81	過電圧警告	最大出力電圧になっている

13. トラブルの場合

トラブル	推定原因	対 処
振動機が振動しない	電源が接続されていない	電源を接続して下さい
	電圧 (%) が 0.0	電圧 (%) を設定して下さい
	周波数設定があていない	共振周波数に合わせて下さい
	出力コネクタが振動機とつながっていない	振動機と接続して下さい
	RUNランプが消灯している	外部制御を確認 パラメータの設定を確認
	RUNランプが点滅している	ON/OFF キーを押して下さい
周波数調整ができない	F-LOCKランプが点灯している	ロックを解除して下さい
電源を切ると設定が消える	データSAVEをしていない	データSAVEして下さい
過電流エラー(E-01)がでる	振動機が異常?	販売店にご相談下さい
	コントローラ出力ケーブル、振動機の電線の被覆が傷等により地絡している	電線を交換する
	周波数がずれている	共振周波数に合わせて下さい

14. オプション品一覧

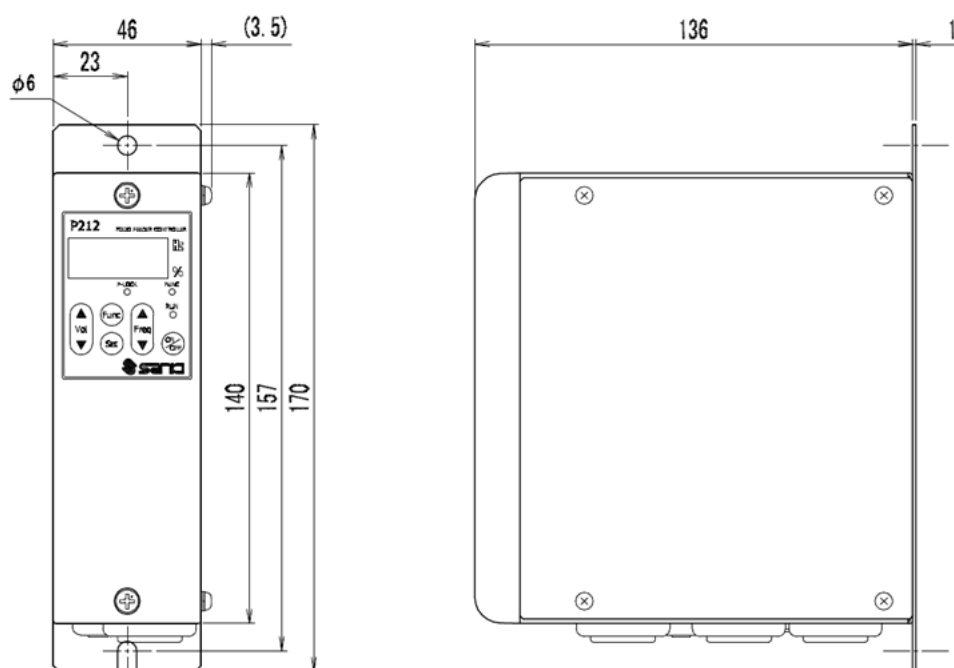
名 称	使用電線	長さ (mm)	端 末		備 考
電源ケーブル	VCTF 0.75x3	1200	nichifuピン端子板	PC-2005M	標準で取付
出力ケーブル	VCTFK 0.75x2	1200	molexターミナル	1189ATL	
			molexハウジング 3P	1396R1	

15. 仕様

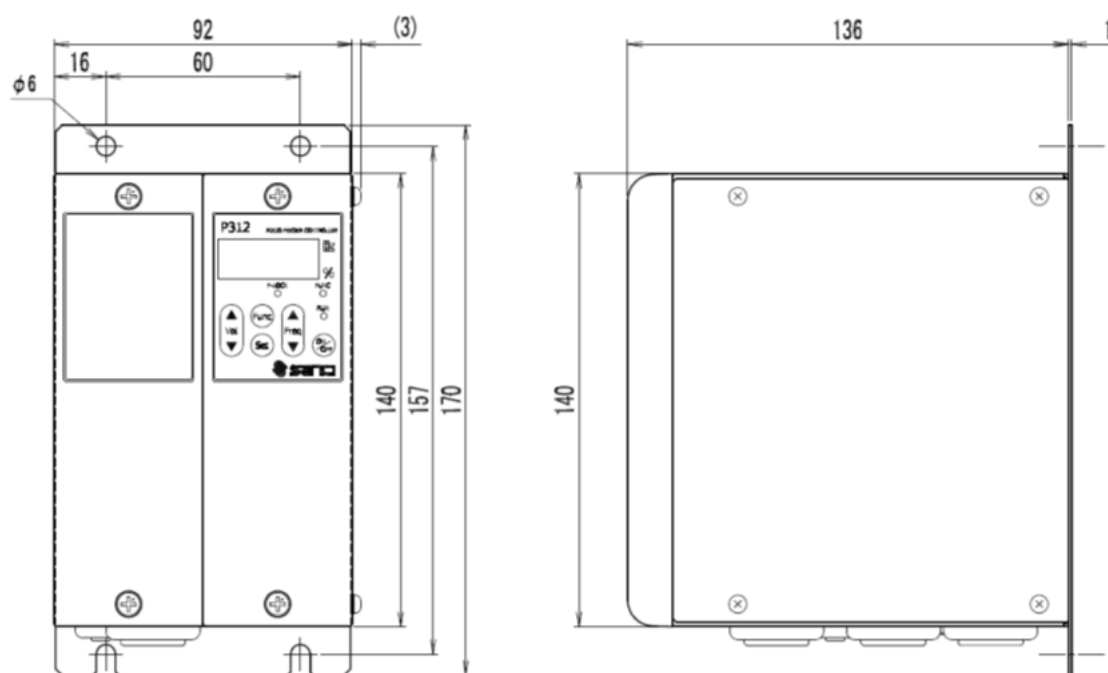
型 式		P 2 1 2	P 3 1 2
入力	電圧	AC100/230V±10%	
	周波数	50/60Hz	
	相数	単相	
出力	制御方式	正弦波 PWM 方式	
	最大電流	50mA	170mA
	電圧	AC0～240V	
	周波数	50～400Hz	
付加機能	運転停止	外部信号により運転・停止が可能(接点又はDC24V)	
	その他	ソフトスタート、ソフトストップ、短絡保護等	
	サービス電源	DC24V 160mA	
使用温度範囲		0～40℃	
使用湿度範囲		30～90% (但し、結露なきこと)	
使用場所		屋内 (腐食性ガス、塵埃等のない所)	
耐ノイズ		1000Vp 以上	
受電容量		15VA	26VA
質量		1.1kg	2.3kg
適用振動機	ボウルフィーダ [※] (PEF-以降の型式を記載)	90A, 120A, 150A 110i, 150i	190A, 230A, 300A, 390B, 460B 190i
	インラインフィーダ [※] (PEF-以降の型式を記載)	L5A, L15A L25A, L60A, L125A L30AG, L75AG, L150AG, L200AG, L250AG	

1 6. 外形寸法図

【P 2 1 2】



【P 3 1 2】



※入出力ケーブルは省略しています。

17. 保証

保証期間は製品出荷日より1年間です。

(ただし、1日8時間運転として換算します。)

〔保証条件〕

1. 保証の期間中に、取扱説明書、製品貼付けのラベル等の注意書きに従った使用状態において発生した設計、材質、工作上的欠陥に起因する故障または破損について無償で修理または部品交換いたします。
2. 次のような場合は、保証期間内でも保証に適用外とさせていただきます。
 - ①火災、地震、水害等の天災が発生した場合、指定外の電源（電圧、周波数）などによる故障または損傷。
 - ②製品の取扱いまたは操作上の誤りなどにより発生した故障。
 - ③取扱説明書に記載の使用条件、仕様方法、注意反する取扱いによって発生した故障。
 - ④弊社の了解を得ずに行なった改造または分解等による故障または破損。

本取扱説明書は機能向上などのため予告なく変更することがあります。

発行 2015年02月

株式会社産機

◇仙台出張所	TEL: (022) 263-8345	FAX: (022) 263-8354
◇東京営業所	TEL: (03) 3493-6187	FAX: (03) 3493-6195
◇名古屋営業所	TEL: (052) 691-1147	FAX: (052) 692-1915
◇大阪営業所	TEL: (06) 6746-8222	FAX: (06) 6746-8224



<http://www.sanki-web.co.jp>